

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:10 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services			Drawing Name	: SPACEPOD DOOR RH		
Job Number	: 25301B			Part Number	: D31862		
Estimate Number	: 11099			Drawing Number	: D3186 REV A1		
P.O. Number	: N/A			Project Number	: N/A		
This Issue	: 12/20/2005	S.O. No.	: N/A	Drawing Revision	: A1		
Prsht Rev.	: NC			Material	: N/A		
First Issue	: 12/20/2005	Type	: SMALL /MED FAB	Due Date	: 1/20/2006		
Previous Run	: 24556B			Qty:	1	Um:	Each
Written By	<u>See COMMENT Below</u>						
Checked & Approved By	<u>See ABOVE User to DARE</u>						
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM						

Additional Product

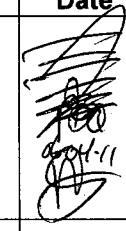
Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING
		 Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>00000324</u> <i>af</i> <u>05/12/21</u> Description: D3186-2 Door SHIP LABEL D0600-146 Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 3 Items from Previous steps
2.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
		 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.
3.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
		 Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3186. Visual inspection. Check for void spot and pins.
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
		 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>JIA</u> <i>W 06-05-29</i>

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 06/05/29
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
06/04/11	3	Door ident. listed AS B25302, W/O is 25301. 25302 already used.	 GFM	See NCR 032, and correctly identify door with a fine point marker AS B25301	 06/04/11  06/04/11	 06/04/11	 06/04/11	 06/04/11

NOTE: Date & initial all entries

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 25301B

Part Number: D31862

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

DP 06/05/29 C

Job Completion

*u 8/6/05/29*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

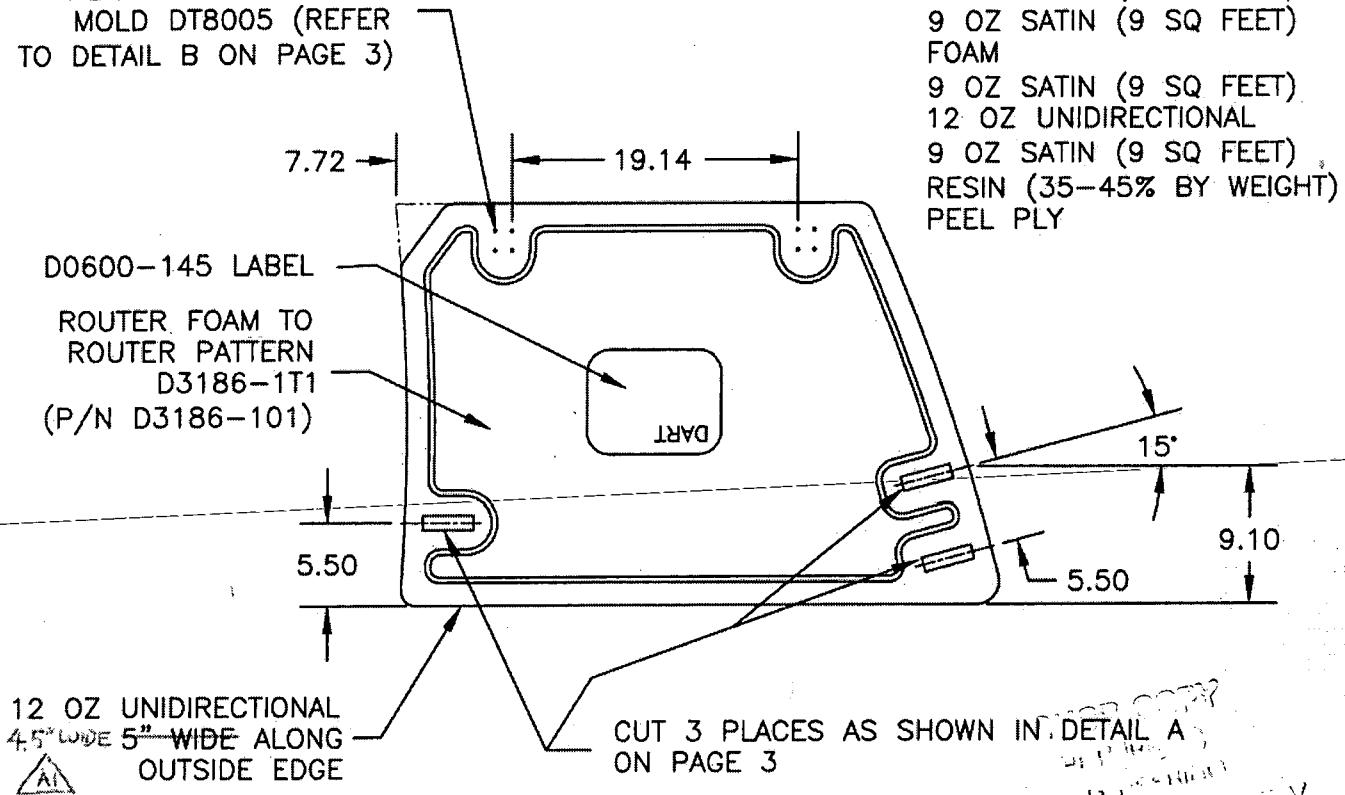
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A
		D3186	SHEET 1 OF 3
DATE		TITLE	SCALE
03.03.27		SPACEPOD DOOR	NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
A1	04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

DRILL 8 HOLES Ø0.171
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



RELEASED
03.04.04

D3186-1

10/25/04
COPY
JONES
10/25/04

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

DART

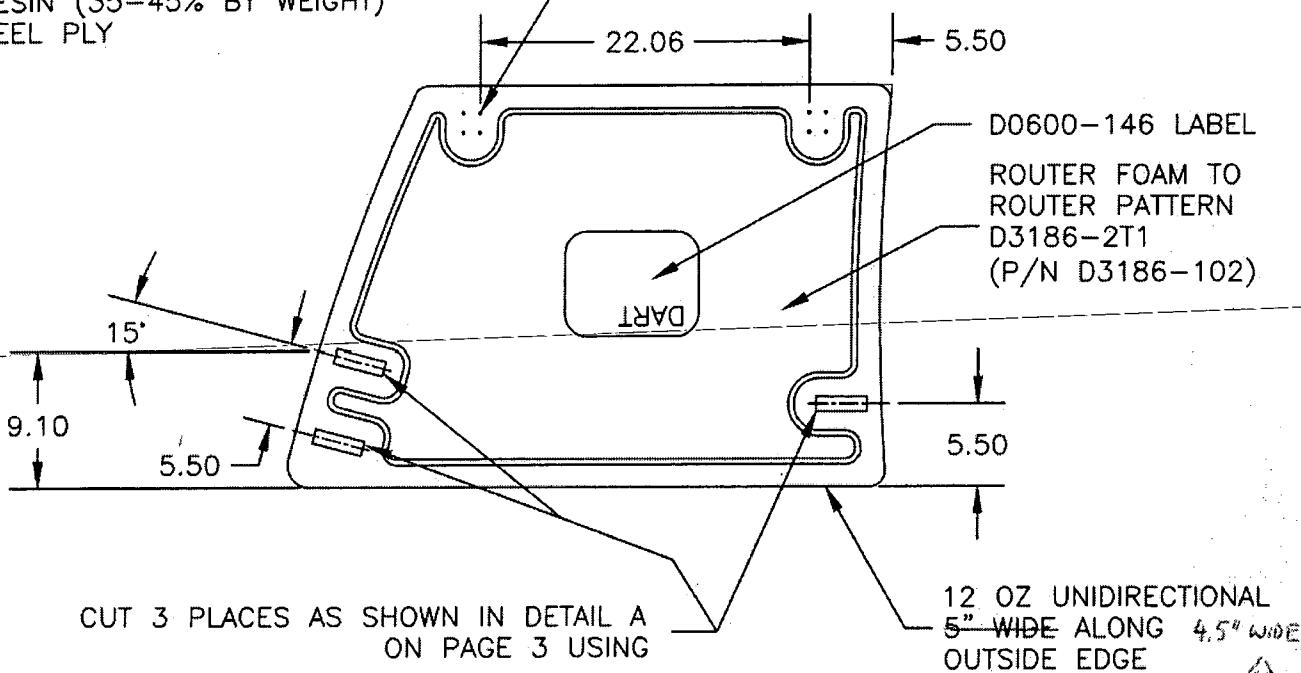
DESIGN <i>[Signature]</i>	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

04/03/2022

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

DRILL 8 HOLES ϕ 0.171
 PER SCRIBE LINES OF
 MOLD DT8006 (REFER
 TO DETAIL B ON PAGE 3)

RELEASED
03.03.22**D3186-2**NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

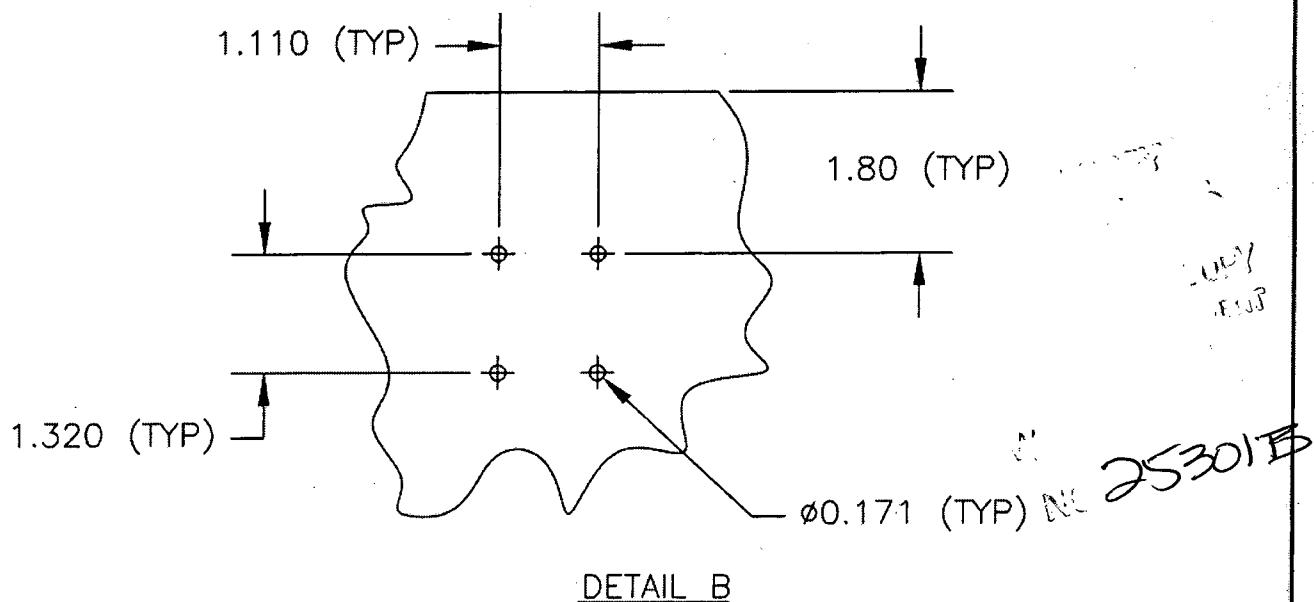
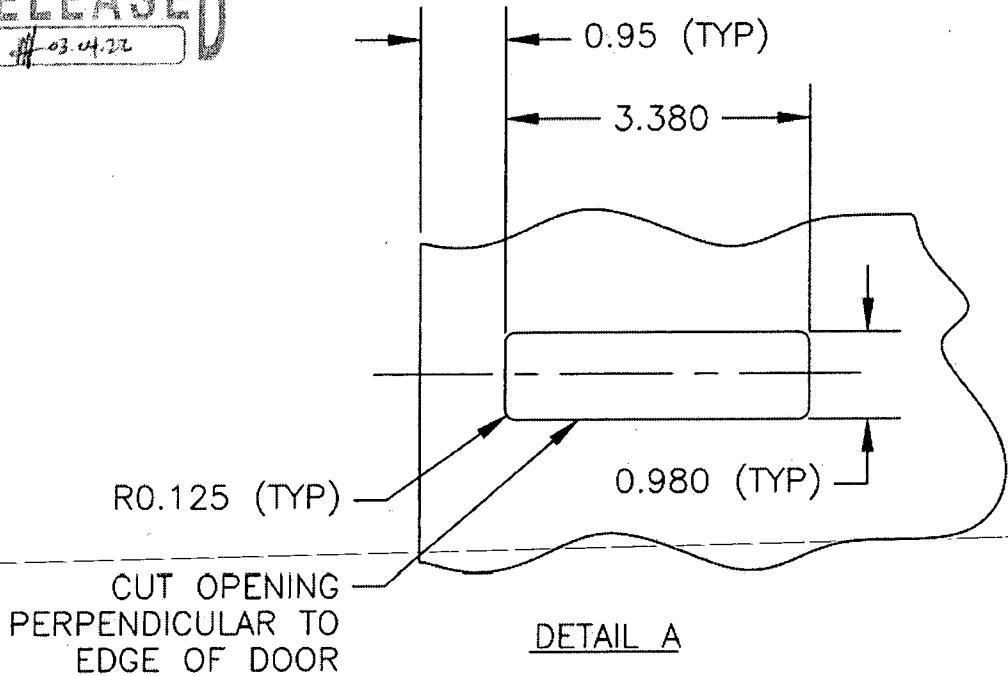
COPY
WIPES

25301B



DESIGN <i>AA</i>	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
CHECKED <i>AA</i>	APPROVED <i>JP</i>	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3	
DATE 03.03.27	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS	

03.04.22





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can. **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10203
Customer #	DART

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
05/04/06	21/12/05	4314	Linda Lacelle		PO00000324		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH B25301B 30352 JOB: 32274 B25301B			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

A circular logo for Delastek Composite QA-3. The text "DELASTEK" is at the top, "COMPOSITE" is in the middle, and "QA-3" is at the bottom.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Quality department

AQ-357

Feuille de Procédé

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	SPACEPOD DOOR
Numéro Job	:	32274		Numéro Article	:	DKC134-0018
Numéro Soumission	:	1713		Numéro Dessin	:	D3186
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC134
Cette fois	:	03/02/2006	No. B.V. :	Révision dessin	:	A1
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	:	/ /	Type :	Date Dûe	:	10/03/2006
Job précédente	:	32270		Qté:		1 UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:					

DELASTEK
COMPOSITES
73

B25302

B25301

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.:	0.020 GALLON(s)/Unit	Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs	
	PRÉPARATION DU MOULE	
		Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.
Date:	1/03/06	Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
	Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)	N° de Lot: 1-5361-1
	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y	
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
	Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)	
	Fiberglass 12 oz Unidirectional	N° de Lot: 1-4734-1
9.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)	
	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 11/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



11.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

12.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-5380-1

13.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
14.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS		
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz.		
Recommencer l'opération pour le deuxième pli. Date: <u>2/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____		
15.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:		
1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200		
Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>2/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____		
Curing Début: _____ Curing Fin: _____		
16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: <u>4292</u>		
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: <u>1-5380-1</u>		

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 3/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

19.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)	Polybond B46F N° de Lot: <u>1-5404-1</u>

20.0	DKC134-0025	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)
	Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Lot: <u>1-53/3-1</u>

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet

Date: 3/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1 heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 3/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 6/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 6/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200		
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		
Date: <u>6/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  		
Curing Début: _____ Curing Fin: _____		
28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE DES PIECES		
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abîmer les coins et le " edges ".		
Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.		
Date: <u>7/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
29.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION		
Trimer la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.		
Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186		
Date: <u>7/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0018 ✓

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair	Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit	Total : 0.1390 GALLON(s)
	Dupont Primer N° 1104S	
	N° de Lot: <i>1-5214-1</i>	
31.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair	Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit	Total : 0.2800 PINTE(s)
	Dupont Activator N° 7975S	
	N° de Lot: <i>1-5214-3</i>	
32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair	Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit	Total : 0.0350 GALLON(s)
	Dupont Reducer N° 12375S	
	N° de Lot: <i>1-5214-2</i>	
33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs	Total Run : 0.0000Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
34.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs	Total Run : 0.0000Hrs
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. # Application primer	
	Laisser sécher pendant 3 heures.	
Date: <i>29/03/06</i>	Heure Début: _____	Heure Fin: _____ Sceau:
35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	FINITION PIÈCE DART	
	Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.	

Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC0450	Label N°D0600-146 Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Label N°D0600-146 N° de Lot: 1-511-1
37.0	AAC0444	Surface Veil Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total : 0.08 VERGE(s) Surface Veil N° de Lot: 2817
38.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s) Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1
39.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s) Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2
40.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 30/03/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

41.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: 1-5351-1
42.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total : 0.039 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
43.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 30/3/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:

31

44.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

45.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

46.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

47.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brassier les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

48.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label.

Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application de primer.

Date: 04/04/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

31

49.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

1x 4 mai/06



Emballage QT 1

Savril 06

